

Work Order ID 45690A

July 14, 2009 7:24:41 AM



Page 1

Item ID: D3186-1M

Accept



Setup Start



Revision ID: D

Stop



Item Name: SPACEPOD DOOR LH

Start Date: 7/15/09 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 7/28/09 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Run Start



Approvals: Process Plan:

Date:

Tooling:

Date:

Stop



QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Sequence ID/
Work Center ID

Operation
Description

Set Up/
Run Hours

Draw
Number

Draw
Rev.

Plan
Code

Accept
Qty

Reject
Qty

Reject
Number

Insp.
Stamp

Draw Nbr

Revision Nbr

D3186

Rev D

100

0.00



PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O: ☐ Description: D3186-1M Door ☒ Supplier: ☒
Delastek ☐ Conformity Certificate and Process sheet required

110

0.00



Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

Packaging

Memo

0.00

Packaging

Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.

120

0.00



QC6- Inspect dimensions to drawing

QC

Memo

0.00

Quality Control

Check for void spot and pins. Ensure surface of doo is smooth, no dimples for drilling.

⇒ 809/07/09

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 45690A

July 14, 2009 7:24:41 AM

Page 2

Item ID: D3186-1M

Accept

Revision ID: D

Item Name: SPACEPOD DOOR LH

Setup Start

Stop

Start Date: 7/15/09 Start Qty: 1.00

Required Date: 7/28/09 Req'd Qty: 1.00

Cust Item ID:

Customer:

Reference:

Approvals:

Process Plan:

Date:

Tooling:

Date:

Run Start

Stop

QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Sequence ID/
Work Center ID

Operation
Description

Set Up/
Run Hours

Draw
Number

Draw
Rev.

Plan
Code

Accept
Qty

Reject
Qty

Reject
Number

Insp.
Stamp

130

Identify as per dwg & Stock Location: _____

0.00



Packaging

Memo

0.00

Packaging

PPP 47001

09/12/23

140

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

09/07/24 JJ

MF 09-07-23

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

July 14, 2009 7:24:40 AM

Page 1

Work Order ID: 45690A



Parent Item: D3186-1MRevD



Parent Item Name: SPACEPOD DOOR LH

Start Date: 7/15/09

Required Date: 7/28/09

Comments:

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
D3186-1PRevD		Purchased	No			100	Each	3.0000	1.0000			



Spacepod Door

<u>Warehouse</u>	<u>Loc Qty</u>	<u>Loc Code</u>
<u>Location</u>		
Main Warehouse		
CA	1	
47001B01	1	
Main Warehouse		
ST	2	
45690	1	
45711	1	

— 6/9/23 ①

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 10/02/2009 3:06:32 PM
 User: Julie Dawson

Process Sheet

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name	: SPACEPOD DOOR LH
Job Number	: 45690A		
Estimate Number	: 12598		
P.O. Number	:	Part Number	: D31861M
This Issue	: 10/02/2009 S.O. No. :	Drawing Number	: D3186 REV.D
Prsht Rev.	: NC	Project Number	: N/A
First Issue	: // Type : PURCHASED PARTS	Drawing Revision	: D
Previous Run	: 41283B01	Material	:
Written By	:	Due Date	: 28/02/2009 Qty: 1 Um: Each
Checked & Approved By	: <u>Julie Dawson</u>		
Comment	: Est Rev:A New Issue 06-12-04 ec est rev D rv D dwg 07.03.07 ec		

Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	PG	PURCHASING
-----	----	------------



Comment: PURCHASING

Issue P/O: 8202

Description: D3186-1M Door

Supplier: Delastek

Conformity Certificate and Process sheet required

C209102117
0

2.0	D31861P	Spacepod Door
-----	---------	---------------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
 Spacepod Door

3.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive and inspect for transit damage. Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from
 Delastek is attached.

4.0	QC6	DIMENSIONAL CHECK
-----	-----	-------------------



Comment: DIMENSIONAL CHECK

Inspect dimensions as per Dwg D3186 .Visual inspection. Check for void spot and pins. Ensure surface of
 doo is smooth, no dimples for drilling.

5.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: _____

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 10/02/2009 3:06:32 PM
User: Julie Dawson

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD DOOR LH

Job Number: 45690A

Part Number: D31861M

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

Job Completion



W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

DART

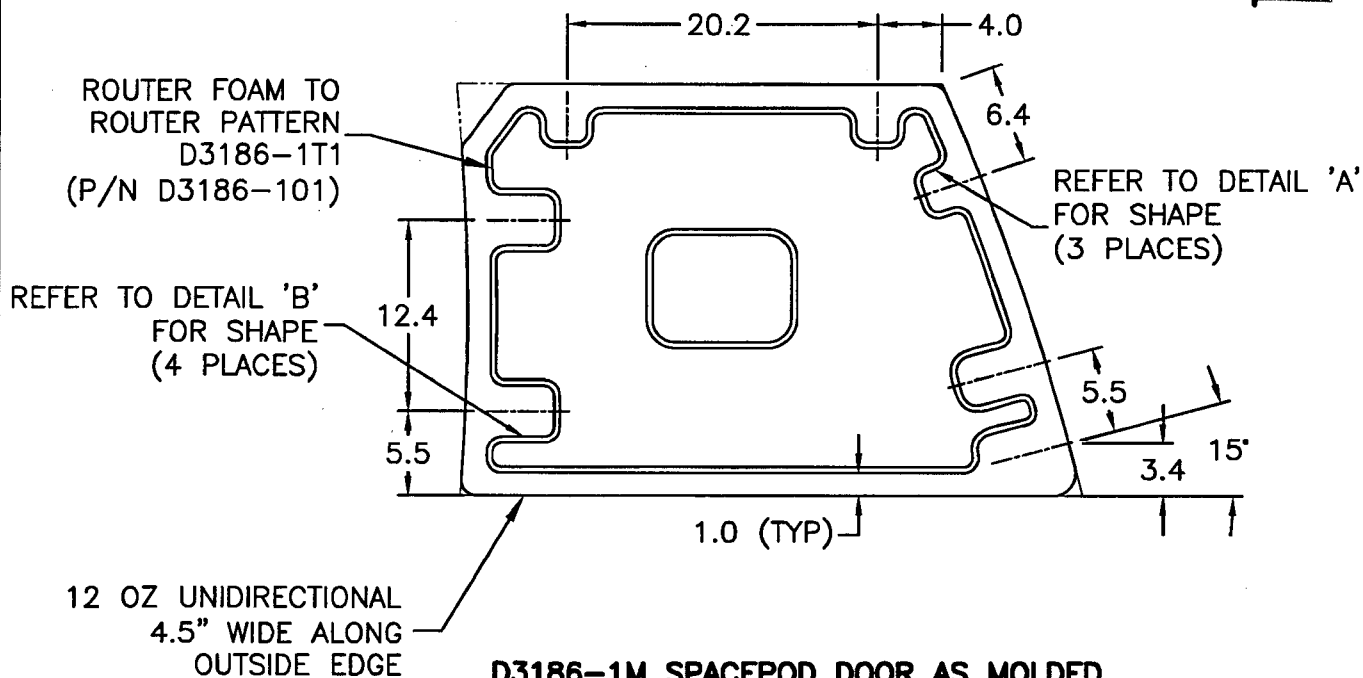
DESIGN DS	DRAWN BY LE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED B	APPROVED H	DRAWING NO. D3186	REV. D SHEET 1 OF 5
DATE 07.02.22	TITLE SPACEPOD DOOR		SCALE NTS
A	03.03.27	NEW ISSUE	
B	06.09.25	DIMS UPDATED TO MATCH PRODUCT FOAM PATTERN UPDATED D3186-1M/-2M/-3/-4 ADDED	
C	06.12.13	REMOVED D0600-XXX LABELS	
D	07.02.22	UPDATE DIMENSIONS	

MAIN LAYUP

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
FOAM
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
12 OZ UNIDIRECTIONAL
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
RESIN (35-45% BY WEIGHT)
PEEL PLY

RELEASED

07.02.27

**D3186-1M SPACEPOD DOOR AS MOLDED****NOTES:**

- 1) USE MOLD DT8005 FOR DOOR LAYUP
- 2) RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
- 3) FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL
- 4) FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 5) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 6) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 7) FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 9) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 1151210A

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

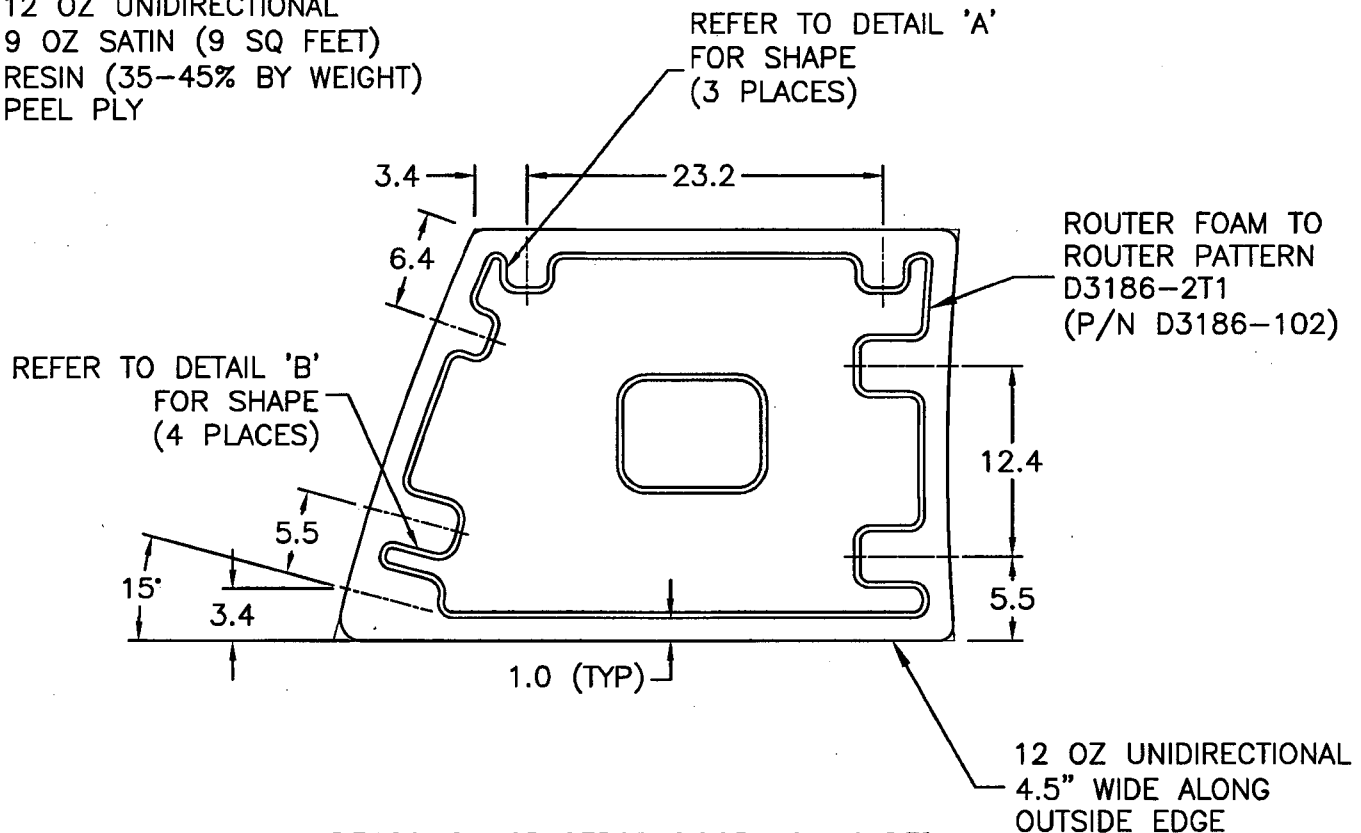
DESIGN DS	DRAWN BY LE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3186	REV. D SHEET 2 OF 5
DATE 07.02.22	TITLE SPACEPOD DOOR		SCALE NTS

MAIN LAYUP

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
FOAM
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
12 OZ UNIDIRECTIONAL
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
RESIN (35-45% BY WEIGHT)
PEEL PLY

RELEASED

07.02.27 [Signature]

**D3186-2M SPACEPOD DOOR AS MOLDED****NOTES:**

- 1) USE MOLD DT8006 FOR DOOR LAYUP
- 2) RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
- 3) FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL
- 4) FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 5) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 6) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 7) FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S NO. 45690A
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 9) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

SHOP COPY

RETURN TO

ENGINEERING

UNCONTROLLED COPY

SUBJECT TO AMENDMENT

WITHOUT NOTICE

WORK ORDER

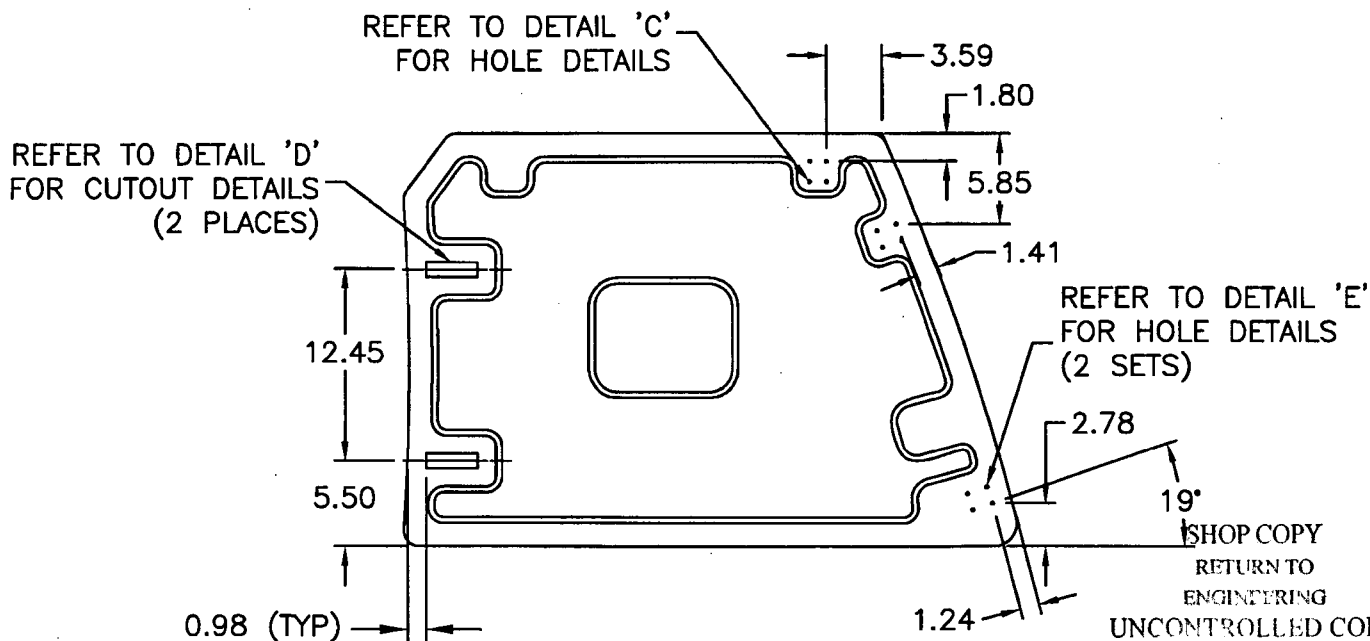
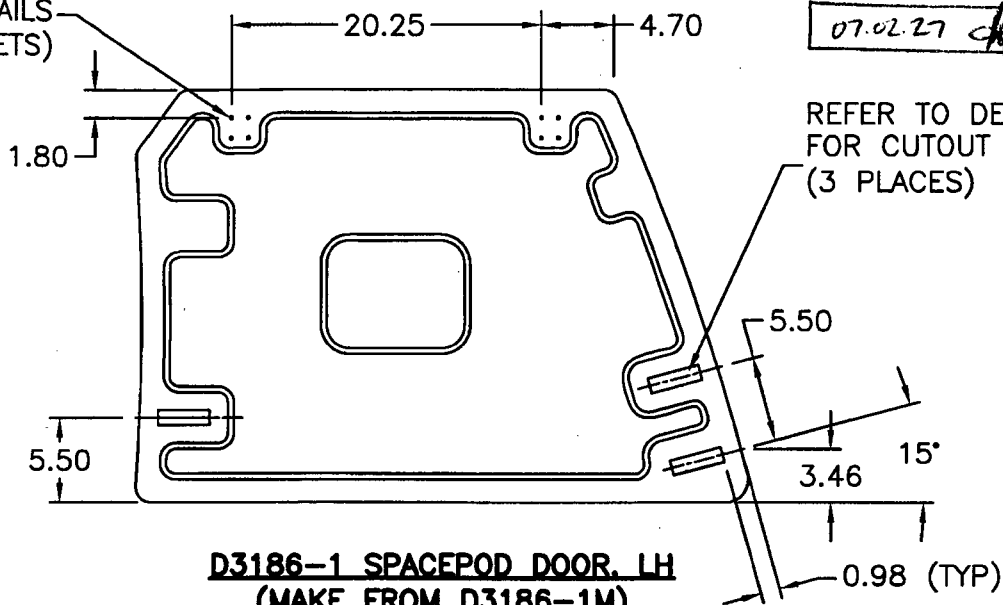
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN DS	DRAWN BY LE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3186	REV. D SHEET 3 OF 5
DATE 07.02.22	TITLE SPACEPOD DOOR		SCALE NTS

REFER TO DETAIL 'C'
FOR HOLE DETAILS
(2 SETS)



NOTES:

- 1) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 2) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
NO. 45690A

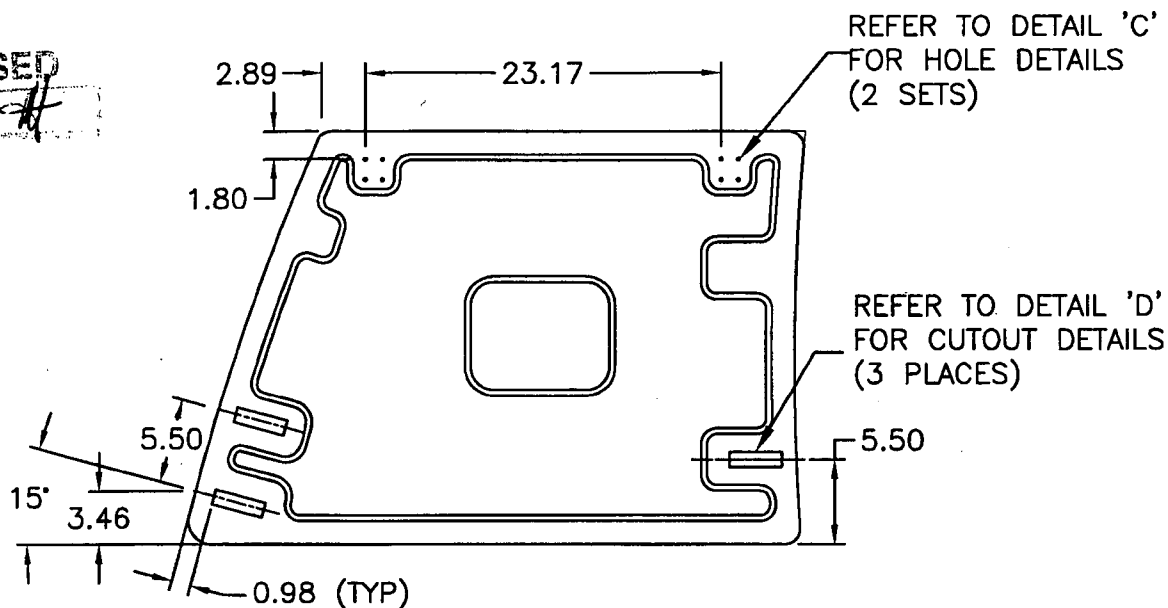
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

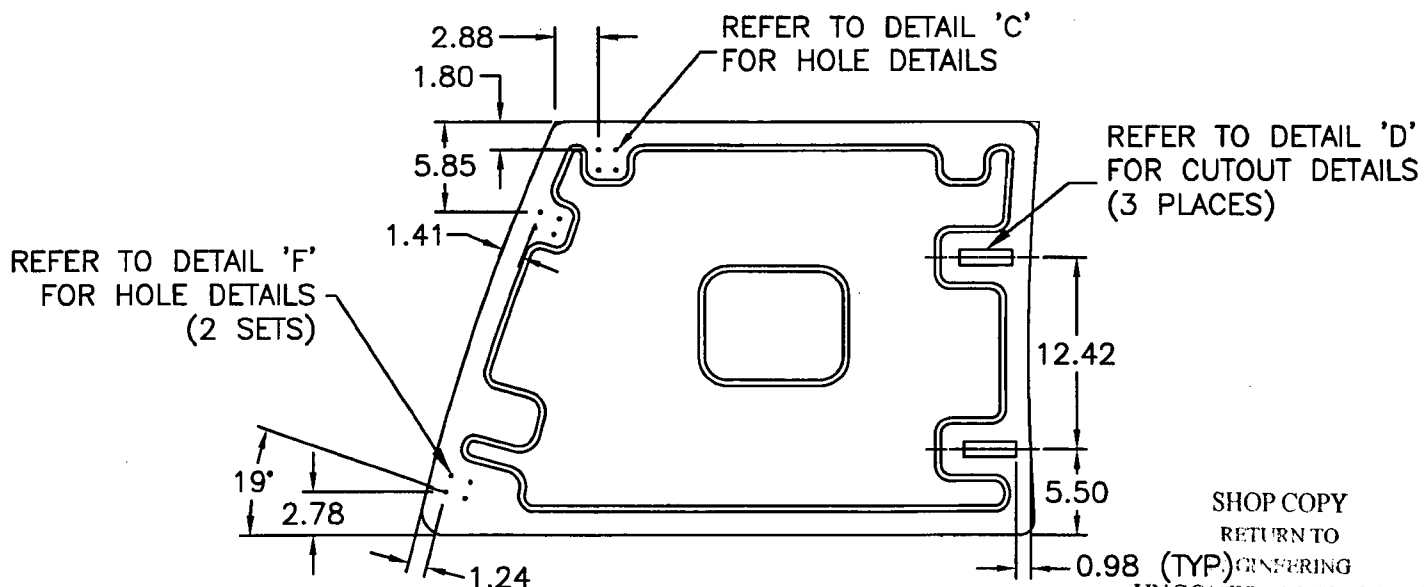


DESIGN DS	DRAWN BY LE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3186	REV. D SHEET 4 OF 5
DATE 07.02.22	TITLE SPACEPOD DOOR		SCALE NTS

RELEASED
07-02-27



D3186-2 SPACEPOD DOOR. RH
(MAKE FROM D3186-2M)



D3186-4 SPACEPOD DOOR. RH
(MAKE FROM D3186-2M)

NOTES:

- 1) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 2) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

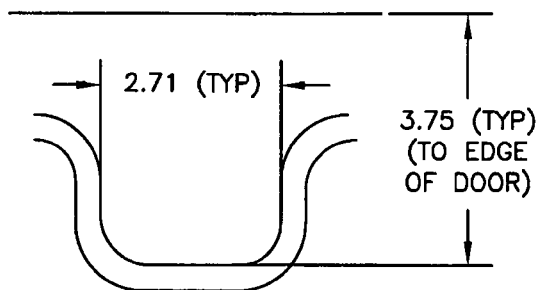
SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
VOC ORDER
NO. 45290A

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

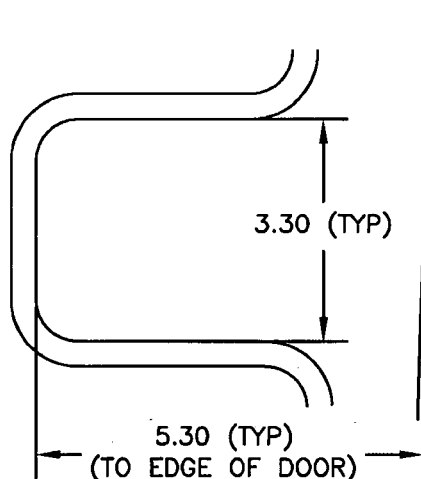
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN DS	DRAWN BY LE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED JB	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3186	REV. D SHEET 5 OF 5
DATE 07.02.22	TITLE SPACEPOD DOOR		SCALE NTS



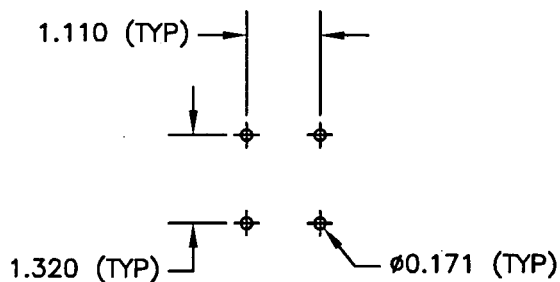
DETAIL A



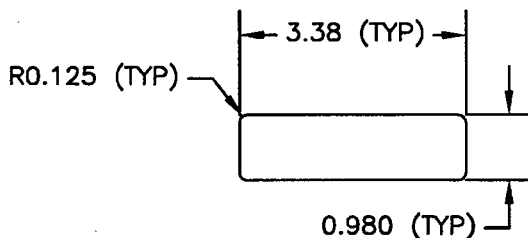
DETAIL B

RELEASED

07.02.27

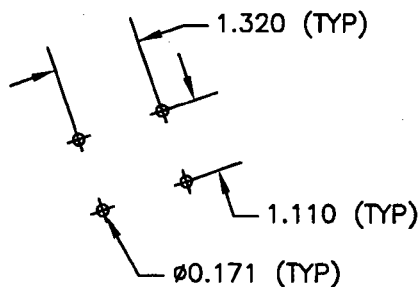


DETAIL C

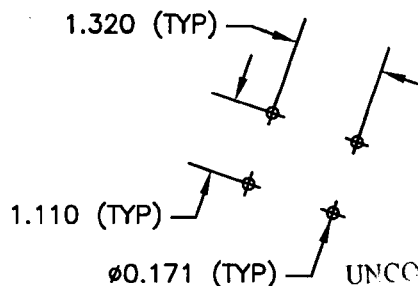


NOTE: ENSURE THAT CUTOUT IS PERPENDICULAR TO EDGE OF DOOR

DETAIL D



DETAIL E



DETAIL F

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
NO. 45290A

NOTES:

- 1) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 2) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13144
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
29/04/2009	17/02/2009	5980	Chantal Lavoie		PO00008202		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0059	D31881P Spacepod Body LH B45698A U de M : Each Dwg. Rév.: E No. lot Qté 43680 1			
1	0	1	DKC134-0058	D31861P Spacepod Door LH B45690A U de M : Each Dwg. Rév.: D No. lot Qté 43678 1			
80217/14							

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by:

Quality department

AQ-357

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.



Date: Mercredi, 2009-02-18 10:52:21
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client :	DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin :	SPACEPOD DOOR	
Numéro Job :	43678		Numéro Article :	DKC134-0058	
Numéro Soumission :	2608		Numéro Dessin :	D3186	
Numéro B.A. :			Projet Numéro :	DKC134	
Cette fois :	2009-02-18	No. B.V. :	Révision dessin :	D	
Prsht Rev. :	NC		Matériel :	Fibre 7781 et Résine 411-350	
Prém. fois :	- -	Type :	Date Due :	2009-02-25	Qté: 1 Udm: UNITE
Job précédente :	43677				



Écrit par : _____
Vérifié & Approuvé par : _____
Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace : D31861M

Process Sheet Rév.: 02 Modification du planning afin d'y inclure le
N° I.G 0008 (Primer)

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

1.0 AC0303 Frekote 44NC

Commentair Qty.: 0.020 GALLON(s)/Unit Total : 0.020 GALLON(s)

Frekote 44NC

2.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Ruñ : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MOULE

Faire la préparation du moule N° DT 8005 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

Date: _____ Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____

3.0 AC0409 Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 3.28 VERGE(s)/Unit Total : 3.28 VERGE(s)

Tissu à délaminer Release ply B

4.0 AC0407 Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 3.59 VERGE(s)/Unit Total : 3.59 VERGE(s)

Wrightlon 5200 Bleu P3

5.0 AC0408 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s)

Feutre de drainage N° Airweave N 10

6.0 AC0752 Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s)

Stretchlon 200 poche à vide Vert

te: Mercredi, 2009-02-18 10:52:21
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43678

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

7.0	AAC0681	9.7 oz Weave #FG-778150-125Y Volan Finish
-----	---------	-------------------------------------------

Commentair Qty.: 4.500 VERGE(s)/Unit Total : 4.500 VERGE(s)
9.7 oz Weave #FG-778150-125Y Volan Finish

8.0	AAC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
-----	---------	-----------------------------------

Commentair Qty.: 2.2500 RL(s)/Unit Total : 2.2500 RL(s)
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

9.0	AAC0443	Fiberglass 12 oz Unidirectional
-----	---------	---------------------------------

Commentair Qty.: 1.00 VERGE CAR(s)/Unit Total : 1.00 VERGE CAR(s)
Fiberglass 12 oz Unidirectional N° de Lot: 1-21729-1 ✓

10.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run: 0.5000Hrs
TAILLAGE DU MATÉRIEL

- Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe :

Appliquer le Ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 18-3-09 Heure Début: 10:30 Heure Fin: 11:00 Sceau:

11.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0080 PINTE(s)/Unit Total : 0.0080 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

12.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	-----------------------------------------

Commentair Qty.: 0.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.500 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-23547-1 ✓

13.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 18-3-09 Heure Début: 10:20 Heure Fin: 10:25 Sceau:

te: Mercredi, 2009-02-18 10:52:21
lisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43678

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

14.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART
------	-----------	---------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8005 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 18-3-09 Heure Début: 10:25 Heure Fin: 10:40 Sceau:



15.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
------	----------------	-----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 18-3-09 Heure Début: 10:40 Heure Fin: 10:50 Sceau:



Curing Début: 10:25 Curing Fin: 3:15

16.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0120 PINTE(s)/Unit Total : 0.0120 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

17.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	-----------------------------------------

Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-23547

ite: Mercredi, 2009-02-18 10:52:21
ilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43678

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
18.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350 Imbiber toutes les surfaces du foam core.

Laisse sécher pendant 2 heures.

Date: 19/03/09 Heure Début: 8:00 Heure Fin: 8:15 Sceau:

19.0 DKC134-0056 Foam Core N° D3186-101 (Porte D3186-1)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Foam Core N° D3186-101 (Porte D3186-1)

N° de Job: 43736

20.0 AAC0452 Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.082 KIT(s)/Unit Total : 0.082 KIT(s)
Polybond B46F N° de Lot: 1-6724-1

21.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Retirez le bagging.

Pour aider au positionnement de 12 oz., positionner le gabarit de trimage dans le moule et tracer son contour sur le 9 oz. Retirez le gabarit de trimage.

Positionner le foam core à l'aide du gabarit prévu à cet effet et tracer le contour sur le 9 oz. (Vous devriez maintenant avoir 2 contours de tracé sur le 9 oz.)

L'inspection du positionnement doit être fait par le département de la qualité .

Date: 20-3-09 Sceau: Initiales: N.S.

Appliquer une couche de Polybond B64F à l'endos du Foam Core N° DKC134-0056 et positionner le foam Core sur le moule selon le dessin, et selon les ligne de positionnement prévues à cet effet.

Date: 20/03/09 Heure Début: 1:15 Heure Fin: 1:30 Sceau:

ite: Mercredi, 2009-02-18 10:52:21
ilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43678

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

22.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE





Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer
- 2- Feutre de drainage
- 3- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Retirez le bagging avant la fin de la polymérisation (entre 1 heure et 1heure 1/2) afin d'enlever le surplus de polybond.

Date: 20/03/09 Heure Début: 1:30 Heure Fin: 1:40 Sceau:  

Curing Début: 1:15 Curing Fin: 2:45

23.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0400 PINTE(s)/Unit Total : 0.0400 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

24.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 1.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.000 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.


N° de Lot: 1-23547-1

25.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 24-3-09 Heure Début: 1:00 Heure Fin: 1:05 Sceau: 

ite: Mercredi, 2009-02-18 10:52:21
ilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43678

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

26.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du pli de tissu de 12 oz tout le tour de la porte .

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

Date: 24-3-09 Heure Début: 1:05 Heure Fin: 1:35 Sceau:



27.0 POCHÉ À VIDE 1 FAIRE LA POCHÉ À VIDE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHÉ A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 24-3-09 Heure Début: 1:35 Heure Fin: 1:45 Sceau:



Curing Début: 1:05 Curing Fin: 8:00

28.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
DÉMOULAGE DES PIECES

Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et le " edges ".

Sabler la surface de la pièce qui était en contact avec le moule pour éliminer le fini lisse de celui-ci

Date: 25-3-09 Heure Début: 8:00 Heure Fin: 8:05 Sceau:



ate: Mercredi, 2009-02-18 10:52:21
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43678

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

29.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Trimer le contour de la pièce à l'aide du gabarit de trimage prévu à cet effet.

Date: 26-3-09 Heure Début: 11:00 Heure Fin: 11:30 Sceau:



30.0 AAC0683 Dupont Primer N° 7704S

Commentaire Qty.: 0.1390 UNITE(s)/Unit Total : 0.1390 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-21723-1

31.0 AAC0685 Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentaire Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

32.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
INSPECTION PIÈCE DART

Quantité: 1 Date: 14-4-09 Sceau:



Quantité: Date: Sceau:

33.0 PRIMER APPLICATION DE PRIMER



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Quantité: 1 Date: 26/03/09 Sceau:



Quantité: 1 Date: 27/03/09 Sceau:



Quantité: 1 Date: 03/04/09 Sceau:



Quantité: 1 Date: 06/04/09 Sceau:



1x10/04/09 (Rework)



34.0 EMBALLAGE EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

ate: Mercredi, 2009-02-18 10:52:21
Nisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43678


Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

Faire l'emballage des pièces.

Quantité: 1 Date: 15/4/09 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____